STONHARD

STONTEC XPRESS

DESCRIPTION DU PRODUIT

D'une épaisseur nominale de 3 mm ($^1/_8$ po), le revêtement Stontec Xpress allie l'élégance et à une résistance supérieure aux produits chimiques, aux taches et à l'usure. Cette résine à base de méthacrylate de méthyle se pose et se polymérise rapidement pour former une surface modérément antidérapante. Voici les couches composant le revêtement :

Apprêt Stontec Xpress
Apprêt bicomposant peu visqueux, fait de résine à base de méthacrylate de méthyle.

Sous-couche Stontec Xpress
Résine de méthacrylate de méthyle de viscosité moyenne, à trois composants .

Flocons Stontec
Flocons vivement colorés.

Enduit d'étanchéité Stontec Xpress
Enduit bicomposant de méthacrylate de méthyle, peu visqueux, résistant aux rayons UV.

USAGES

Fait à base de méthacrylate de méthyle, le Stontec Xpress est un revêtement de plancher destiné aux endroits soumis à une circulation légère. Ce revêtement est conçu pour présenter une jolie surface durable, résistante aux produits chimiques et facile à nettoyer. Ainsi, il est tout désigné pour les commerces de détail, les laboratoires, les couloirs, les bureaux et les aires d'attente des établissements de soins de santé, d'enseignement et de correction ainsi que pour une grande variété de locaux dans les usines de fabrication légère. Une fois mélangé et posé, le Stontec Xpress se polymérise pour former une surface dense et imperméable. Il existe en couleurs unies ou tweed. Le Stontec Xpress peut être posé à basse température (chambres froides, congélateurs, endroits à l'extérieur, etc.) sans incidence marquée sur le délai de polymérisation ou l'horaire d'exécution.

SUBJECTILE

Le Stontec Xpress avec l'apprêt approprié peut servir au revêtement du béton, du bois et de l'acier, à condition que ces matériaux aient été convenablement préparés. On déconseille de le poser sur de l'asphalte, du mastic, des produits à base de gypse, de la brique ou des surfaces peintes. Avant de procéder à l'apprêtage, le subjectile doit être débarrassé de ces matériaux par procédé mécanique.

PRODUITS COMPLÉMENTAIRES

Plinthe
Pour garantir l'étanchéité des joints entre le plancher et le mur, des plinthes de 5 à 15 cm (2 à 6 po) de hauteur peuvent être posées en continuité avec le revêtement.

Épaisseur
Dans les endroits nécessitant une plus grande épaisseur de revêtement, une couche de mortier de 3 à 5 mm ($^1/_8$ à $^3/_{16}$ po) peut être ajoutée.

CONDITIONNEMENT

Le Stontec Xpress est emballé par unité mesurée afin d'en faciliter le maniement. Chaque unité comprend ce qui suit :

Apprêt Stontec Xpress
0,5 seau de 19 L (5 gal US) de résine acrylique.

Granulat Stonshield
Un sac de granulat de quartz coloré.

Sous-couche Stontec Xpress
2 seaux de 19 L (5 gal US) de résine acrylique;
Dix sacs de matière de remplissage pour la sous-couche.

Flocons Stontec
0,55 or 0,625 boîte de flocons colorés (gros ou petits).

Enduit d'étanchéité Stontec Xpress
0,5 seau de 19 L (5 gal US) de résine acrylique.

Catalyseur Xpress
0,3 seau de 7,6 L (2 gal US) de catalyseur.

Solvant Xpress
0,2 seau de 19 L (5 gal US) de solvant.

SUPERFICIE COUVERTE PAR UNITÉ

Chaque unité de Stontec Xpress couvre environ 23,2 m² (250 pi²) de 3 mm de revêtement (épaisseur nominale).

ENTREPOSAGE

Entreposer tous les composants du Stontec Xpress dans un endroit sec où la température se situe entre 16 et 25 °C (60 et 77 °C). Éviter d'exposer les composants aux excès de chaleur, aux rayons solaires et au gel.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Propriété	Valeur
Résistance à la traction (ASTM D-638)	40,7 MPa
Dureté (ASTM D-2240, Shore D)	80
Force d'adhérence (ASTM D-7234)	>2,1 MPa (100% concrete failure)
Résistance aux chocs mécaniques (ASTM D-4226)	>1,84 N.
Résistance à l'abrasion (ASTM D-4060, CS-17)	0,03 g dimin. max. de masse (enduit)
Délai de polymérisation (25 °C/77 °F)	Une heure service normal
Coefficient de friction (à sec) (ASTM F-1679)	0,75
Indice d'antidérapance (mouillé) (ASTM F-1679)	0,63
Résistance à la flexion (ASTM D-790)	13,8 MPa
Module d'élasticité en flexion (ASTM D-790)	6,2 x 10^3 KPa
Coefficient de dilatation linéaire (ASTM C-531)	33x10^{-6} m/m °C

N.B. : Les caractéristiques physiques énumérées ci-dessus ont été évaluées selon les normes citées. Les essais ont été effectués sur des échantillons complets du revêtement qui comprenaient le liant et la matière de remplissage.

COULEURS

Le Stontec Express est offert en 12 couleurs de série parsemées de flocons de 1,5 ou 6 mm ($^1/_{16}$ ou ¼ po). Consulter le nuancier des produits Stontec. Sur demande, la couleur peut aussi être assortie à votre décor.

PRÉPARATION DU SUBJECTILE

La préparation convenable du subjectile est essentielle à l'adhérence optimale du revêtement. Le subjectile doit être sec et débarrassé de toute cire, graisse, huile, substance grasse, saleté, matière libre, substance étrangère et laitance. Enlever les particules de ciment décollées ainsi que la laitance du béton par procédé mécanique, à savoir le décapage à la grenailleuse (Blastrac) ou la scarification. Pour nettoyer les autres contaminants, récurer le subjectile avec un détergent industriel (Stonkleen TD9) puis le rincer à l'eau propre. Les pores du béton doivent être ouverts sur toute la superficie, et la surface doit présenter l'aspect du papier de verre. S'adresser au Service technique de Stonhard pour obtenir toute recommandation ou information supplémentaires sur la préparation du subjectile.

N.B. : Pour ce qui est de la pose sur un revêtement à base de méthacrylate de méthyle, poncer la surface et essuyer le solvant Xpress.

APPRÊTAGE

L'application de l'apprêt Stontec Xpress est nécessaire pour tous les types de subjectiles dans tous les milieux où le revêtement Stontec Xpress est posé. La surface de l'apprêt Stontec Xpress ne doit plus être collante au toucher et la dalle de béton doit être complètement recouverte d'apprêt avant d'y appliquer la sous-couche.

POSE

La pose du revêtement Stontec Xpress s'effectue comme suit :

1. Les composants de l'apprêt Xpress doivent être mélangés immédiatement avant la pose. Étendre le matériau à l'aide de rouleaux à peinture. Épandre à la volée de façon clairsemée le granulat Stonshield sur l'apprêt humide. Laisser polymériser pendant une (1) heure.
2. Malaxer les composants de la sous-couche de Stontec Xpress, puis verser ce mélange sur le subjectile et l'étendre à l'aide d'un râteau bretté 3 mm.
3. Attendre cinq (5) minutes, puis parsemer à la volée les flocons colorés sur la sous-couche humide jusqu'à ce que celle-ci en soit uniformément recouverte. Laisser polymériser durant 90 minutes, puis éliminer les flocons superflus.
4. Les composants de l'enduit d'étanchéité Xpress doivent être mélangés immédiatement avant de l'étendre uniformément sur le revêtement à l'aide de rouleaux de 46 cm (18 po).
5. Dès que l'enduit d'étanchéité Xpress est bien polymérisé, passer la surface à la ponceuse rotative. Passer la surface à l'aspirateur afin d'éliminer tout débris.
6. Appliquer une seconde couche d'enduit d'étanchéité en procédant de la même façon.

Consulter le *Mode d'emploi du Stontec Xpress* pour obtenir d'autres détails.

RECOMMANDATIONS

- NE PAS poser ce matériau si la température de ses composants ne se situe pas entre 16 et 25 °C (60 et 77 °F).
- NE PAS utiliser d'eau ni de vapeur à proximité des travaux.
- Le port de vêtements, de gants et de lunettes de protection appropriés est obligatoire durant le mélange et l'application de ce produit. Le port d'un respirateur approuvé par la NIOSH/MSHA est exigé.
- Éviter tout contact avec ce produit. En cas de contact oculaire, rincer les yeux immédiatement et consulter un médecin. En cas de contact avec la peau, laver immédiatement la région affectée avec du savon et de l'eau.
- Ce produit est hautement inflammable; le tenir éloigné de toute source de chaleur et d'inflammation. S'ABSTENIR DE FUMER! Fournir une ventilation efficace.
- Employer un système de ventilation mécanique antidéflagrant pour restreindre l'accumulation de vapeurs où ont lieu les travaux et pour améliorer la qualité de l'air respirée par les ouvriers. Si possible, aménager un système d'apport d'air frais durant la pose. Un plan de pose en toute sécurité est fourni sur demande.
- Éviter d'entreposer ce matériau près d'autres produits Stonhard. Les produits à base de méthacrylate de méthyle réagiront violemment s'ils sont exposés à des agents de durcissement à base d'amine ou des produits composés d'isocyanates.

N.B.

- Le document intitulé *Procédé d'entretien de Stonhard* précise comment nettoyer ce revêtement une fois qu'il a été mis en service.
- Pour connaître la cote de résistance de ce produit à divers composés chimiques, consulter le *Guide de résistance chimique du Stontec.*
- Les fiches signalétiques des divers composants du Stontec Xpress sont fournies sur demande adressée aux bureaux de Stonhard.
- Une équipe d'ingénieurs et de techniciens est mise à la disposition du client pour l'assister durant la pose et pour répondre à ses questions sur les revêtements de plancher Stonhard.
- Adresser les demandes de documentation ou de services techniques à un représentant local ou aux bureaux régionaux ou principaux de Stonhard, situés un peu partout dans le monde.

03/09
Rév. 03/09

STONHARD
www.stonhard.ca
Entreprise RPM

Bureaux partout dans le monde :

Canada	800.263.3112	Mexique	(52)55.9140.4500	Europe	(32)2.720.8982	Afrique	(27)11.254.5500
États-Unis	800.257.7953	Amérique du Sud	(54-3327)44.2222	Moyen Orient	(971)4.3470460	Asie	(86)21.5466.5118